

МИНИСТЕРСТВО ТРУДА И СОЦИАЛЬНОЙ ЗАЩИТЫ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

ПРИКАЗ

24 декабря 2015 г. № 1132н

Москва

Об утверждении профессионального стандарта «Токарь-револьверщик»

В соответствии с пунктом 16 Правил разработки, утверждения и применения профессиональных стандартов, утвержденных постановлением Правительства Российской Федерации от 22 января 2013 г. № 23 (Собрание законодательства Российской Федерации, 2013, № 4, ст. 293; 2014, № 39, ст. 5266), п р и к а з ы в а ю:

Утвердить прилагаемый профессиональный стандарт «Токарь-револьверщик».

Министр М.А. Топилин

gost.e-ecolog.ru

УТВЕРЖДЕН
приказом Министерства
труда и социальной защиты
Российской Федерации
от «14» декабря 2015 г. № 1132н

ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ

Токарь-револьверщик

742

Регистрационный номер

Содержание

I. Общие сведения 1
II. Описание трудовых функций, входящих в профессиональный стандарт (функциональная карта вида профессиональной деятельности) 2
III. Характеристика обобщенных трудовых функций 3
3.1. Обобщенная трудовая функция «Токарная обработка простых деталей на токарно-револьверных станках» 3
3.2. Обобщенная трудовая функция «Токарная обработка деталей средней сложности на токарно-револьверных станках» 6
3.3. Обобщенная трудовая функция «Токарная обработка сложных деталей на токарно-револьверных станках» 9
IV. Сведения об организациях – разработчиках профессионального стандарта 12

I. Общие сведения

Выполнение токарно-револьверных работ	40.131
(наименование вида профессиональной деятельности)	Код

Основная цель вида профессиональной деятельности:

Токарная обработка металлических и неметаллических деталей на токарно-револьверных станках

Группа занятий:

7223	Станочники и наладчики металлообрабатывающих станков	-	-
(код ОКЗ[1])	(наименование)	(код ОКЗ)	(наименование)

Отнесение к видам экономической деятельности:

25.62	Обработка металлических изделий механическая
(код ОКВЭД[2])	(наименование вида экономической деятельности)

II. Описание трудовых функций, входящих в профессиональный стандарт (функциональная карта вида профессиональной деятельности)

Обобщенные трудовые функции			Трудовые функции		
код	наименование	уровень квалификации	наименование	код	уровень (подуровень) квалификации
A	Токарная обработка простых деталей на токарно-револьверных станках	2	Обработка простых деталей по 12-14 квалитетам на токарно-револьверных станках с применением режущего инструмента, цангового и трехкулачкового патрона	A/01.2	2
			Контроль параметров простых деталей с помощью контрольно-измерительных инструментов, обеспечивающих погрешность не ниже 0,1 мм	A/02.2	
B	Токарная обработка деталей средней сложности на токарно-револьверных станках	3	Обработка деталей средней сложности по 8–11 квалитетам на токарно-револьверных станках с применением режущего инструмента, цангового и трехкулачкового патрона	B/01.3	3
			Контроль параметров деталей средней сложности с помощью контрольно-измерительных инструментов и приборов, обеспечивающих погрешность не ниже 0,05 мм, и калибров, обеспечивающих погрешность не менее 0,02	B/02.3	
C	Токарная обработка сложных деталей на токарно-револьверных станках	4	Обработка сложных деталей с точностью 7–10 квалитет на токарно-револьверных станках с применением режущего инструмента, цангового и трехкулачкового патрона	C/01.4	4
			Контроль параметров сложных деталей с помощью контрольно-измерительных инструментов и приборов, обеспечивающих погрешность не ниже 0,05 мм, и калибров, обеспечивающих погрешность не менее 0,02	C/02.4	

III. Характеристика обобщенных трудовых функций

3.1. Обобщенная трудовая функция

Наименование	Токарная обработка простых деталей на токарно-револьверных станках	Код	А	Уровень квалификации	2

Происхождение обобщенной трудовой функции	Оригинал	X	Заимствовано из оригинала	Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

Возможные наименования должностей, профессий	Токарь-револьверщик 2-го разряда

Требования к образованию и обучению	Профессиональное обучение – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих
Требования к опыту практической работы	-
Особые условия допуска к работе	Прохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) в порядке, установленном законодательством Российской Федерации[3]
Другие характеристики	Для непрофильного образования: профессиональное обучение - программы переподготовки рабочих (до одного года)

Дополнительные характеристики

Наименование документа	Код	Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности
ОКЗ	7223	Станочники и наладчики металлообрабатывающих станков
ЕТКС[4]	§ 131	Токарь-револьверщик 2-го разряда
	§ 98	Станочник широкого профиля 2-го разряда
ОКПДТР[5]	18809	Станочник широкого профиля
	19165	Токарь-револьверщик

3.1.1. Трудовая функция

Наименование	Обработка простых деталей по 12-14 квалитетам на токарно-револьверных станках с применением режущего инструмента, цангового и трехкулачкового патрона	Код	A/01.2	Уровень (подуровень) квалификации	2

Происхождение трудовой функции	Оригинал X	Заимствовано из оригинала		
			Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия	Подготовка токарно-револьверного станка к работе
	Подготовка контрольно-измерительного, режущего инструмента, универсальных приспособлений, технологической оснастки, оборудования и необходимых материалов (заготовок) для выполнения сменного задания
	Подналадка токарно-револьверного станка
	Токарная обработка простых деталей на токарно-револьверных станках
	Токарная обработка деталей на станках, налаженных для обработки определенных деталей или для выполнения отдельных операций
	Нарезание наружной и внутренней треугольной и прямоугольной резьбы метчиками и плашками, метчик-протяжками
Необходимые умения	Смазывать механизмы станка и приспособления в соответствии с инструкцией, контролировать наличие смазочно-охлаждающей жидкости на токарно-револьверных станках
	Производить подналадку токарно-револьверного станка
	Нарезать наружную и внутреннюю треугольную и прямоугольную резьбу (метрическую, трубную, упорную) метчиком и плашкой, метчиком-протяжкой
	Устанавливать, закреплять и снимать заготовку при токарной обработке детали на токарно-револьверном станке
	Затачивать резцы, сверла в соответствии с обрабатываемым материалом
	Устанавливать резцы в резцедержатель или в револьверную головку, в том числе со сменными режущими пластинами), сверла
	Оценивать безопасность организации рабочего места согласно требованиям инструкции по охране труда токаря-револьверщика
	Производить токарную обработку втулок гладких и с буртиком диаметром и длиной до 100 мм
	Производить полную токарную обработку болтов, винтов, пробок, шпилек, гладких и ступенчатых валиков, гаек и контргаек с диаметром резьбы до 24 мм
	Производить токарную обработку с припуском на шлифование метчиков (без нарезания резьбы), разверток, сверл с цилиндрическим хвостовиком
	Удалять стружку и загрязнения с рабочих органов станка в приемник
	Применять средства индивидуальной защиты в зависимости от вредных и опасных производственных факторов
Необходимые знания	Устройство, правила подналадки и проверки на точность токарно-револьверного станка

	Инструкция по ежедневному техническому обслуживанию токарно-револьверного станка, приспособлений, приборов, устройств, применяемых при производстве токарно-револьверных работ
	Устройство, назначение и правила применения режущего инструмента, трехкулачкового и цангового патрона
	Правила чтения конструкторской и технологической документации; квалитеты и параметры шероховатости поверхностей деталей при выполнении токарно-револьверных работ
	Основные свойства металлических и неметаллических обрабатываемых материалов при выполнении токарно-револьверных работ
	Назначение, свойства и правила применения охлаждающих и смазывающих жидкостей при токарной обработке для охлаждения и смазки детали и инструмента
	Требования к организации рабочего места при выполнении токарно-револьверных работ
	Порядок получения, хранения и сдачи заготовок, деталей, инструмента, приспособлений, необходимых для выполнения токарно-револьверных работ
	Опасные и вредные факторы, требования охраны труда, промышленной безопасности и электробезопасности при выполнении токарно-револьверных работ, правила производственной санитарии
	Виды и правила применения средств индивидуальной защиты, применяемых для безопасного выполнения токарно-револьверных работ
	Основные виды и причины брака, способы его предупреждения и устранения при выполнении токарно-револьверных работ
Другие характеристики	-

3.1.2. Трудовая функция

Наименование	Контроль параметров простых деталей с помощью контрольно-измерительных инструментов, обеспечивающих погрешность не ниже 0,1 мм	**Код**	A/02.2	**Уровень (подуровень) квалификации**	2

Происхождение трудовой функции	Оригинал X	Заимствовано из оригинала		
			Код оригинала	**Регистрационный номер профессионального стандарта**

Трудовые действия	Измерение параметров простых деталей с помощью контрольно-измерительных инструментов, обеспечивающих погрешность не ниже 0,1 мм при выполнении токарно-револьверных работ
	Визуальный контроль качества обрабатываемых поверхностей детали при выполнении токарно-револьверных работ
Необходимые умения	Определять визуально дефекты обработанных поверхностей детали при выполнении токарно-револьверных работ
	Применять контрольно-измерительные инструменты, обеспечивающие погрешность не ниже 0,1 мм при выполнении токарно-револьверных работ
Необходимые знания	Назначение, способы применения и устройство контрольно-

	измерительных и разметочных инструментов, обеспечивающих погрешность не ниже 0,1 мм при выполнении токарно-револьверных работ
	Правила проведения замеров деталей измерительными инструментами при выполнении токарно-револьверных работ
	Основные виды и причины брака, способы предупреждения и устранения при выполнении токарно-револьверных работ
	Единая система допусков и посадок при выполнении токарно-револьверных работ
	Допуски размеров, форм и взаимного расположения поверхностей, обозначение на рабочих чертежах, способы контроля при выполнении токарно-револьверных работ
Другие характеристики	-

3.2. Обобщенная трудовая функция

Наименование	Токарная обработка деталей средней сложности на токарно-револьверных станках	Код	B	Уровень квалификации	3

Происхождение обобщенной трудовой функции	Оригинал X	Заимствовано из оригинала	Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

Возможные наименования должностей, профессий	Токарь-револьверщик 3-го разряда

Требования к образованию и обучению	Профессиональное обучение – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, программы переподготовки рабочих
Требования к опыту практической работы	Не менее двух месяцев работы по обработке простых деталей на токарно-револьверных станках
Особые условия допуска к работе	Прохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) в порядке, установленном законодательством Российской Федерации
Другие характеристики	-

Дополнительные характеристики

Наименование документа	Код	Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности
ОКЗ	7223	Станочники и наладчики металлообрабатывающих станков
ЕТКС	§ 132	Токарь-револьверщик 3-го разряда

	§ 99	Станочник широкого профиля 3-го разряда
ОКПДТР	18809	Станочник широкого профиля
	19165	Токарь-револьверщик

3.2.1. Трудовая функция

Наименование	Обработка деталей средней сложности по 8–11 квалитетам на токарно-револьверных станках с применением режущего инструмента, цангового и трехкулачкового патрона	**Код**	B/01.3	**Уровень (подуровень) квалификации**	3

Происхождение трудовой функции	**Оригинал** X	**Заимствовано из оригинала**		
			Код оригинала	**Регистрационный номер профессионального стандарта**

Трудовые действия	Подготовка оборудования, оснастки, инструментов, рабочего места на токарно-револьверных станках
	Токарная обработка деталей средней сложности на токарно-карусельных станках
	Токарная обработка деталей на токарно-револьверных станках, налаженных для обработки определенных деталей или для выполнения отдельных операций
	Подналадка токарно-револьверного станка на чистовую обработку деталей
Необходимые умения	Читать конструкторскую и технологическую документацию при выполнении токарно-револьверных работ
	Производить подналадку токарно-револьверного станка на чистовую обработку деталей
	Производить наружное обтачивание, растачивание, обтачивание конуса и подрезку торца тормозных барабанов
	Производить подрезание, сверление, растачивание и нарезание резьбы на суппортных гайках с длиной нарезки до 50 мм
	Обтачивать и растачивать по шаблону шары и шаровые соединения радиусом до 100 мм
	Обтачивать, подрезать, сверлить, растачивать, нарезать резьбу штуцера с конусом для соединения труб
	Производить полную токарную обработку втулок гладких и с буртиком диаметром и длиной свыше 100 мм, гаек и контргаек с диаметром резьбы свыше 24 мм, крышек, колец с лабиринтными канавками диаметром до 200 мм, оправок для расточных резцов, фигурных ручек и рукояток, футорок, прямых тройников, переходных угольников всех размеров, фланцев, маховиков, шкивов, цилиндрических шестерен, шкивов гладких и для клиноременных передач диаметром до 500 мм, конических и червячных диаметром до 300 мм и конических штифтов
	Производить предварительную токарную обработку круглых плашек с нарезанием резьбы, фрез всех видов, разверток, зенкеров
	Производить предварительную токарную обработку деталей
Необходимые знания	Правила чтения конструкторской и технологической документации;

	квалитеты и параметры шероховатости поверхностей деталей при выполнении токарно-револьверных работ
	Устройство, принцип работы, правила управления, подналадки и проверки на точность токарно-револьверных станков различных типов
	Устройство и правила применения универсальных и специальных приспособлений при выполнении токарно-револьверных работ
	Правила содержания рабочих мест, требования охраны труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности при выполнении токарно-револьверных работ
	Геометрия, правила заточки и установки режущего инструмента, изготовленного из инструментальных сталей или с пластиной из твердых сплавов либо керамической при выполнении токарно-револьверных работ
	Единая система допусков и посадок при выполнении токарно-револьверных работ
	Основные свойства металлических и неметаллических материалов при выполнении токарно-револьверных работ
	Опасные и вредные факторы, требования охраны труда, промышленной безопасности и электробезопасности при выполнении токарно-револьверных работ, правила производственной санитарии
	Виды и правила применения средств индивидуальной защиты, применяемых для безопасного выполнения токарно-револьверных работ
Другие характеристики	-

3.2.2. Трудовая функция

Наименование	Контроль параметров деталей средней сложности с помощью контрольно-измерительных инструментов и приборов, обеспечивающих погрешность не ниже 0,05 мм, и калибров, обеспечивающих погрешность не менее 0,02	Код	B/02.3	Уровень (подуровень) квалификации	3

Происхождение трудовой функции	Оригинал X	Заимствовано из оригинала		
			Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия	Измерение параметров деталей средней сложности с помощью контрольно-измерительных инструментов, обеспечивающих погрешность не ниже 0,05 мм, и калибров, обеспечивающих погрешность не менее 0,02
	Визуальный контроль качества обрабатываемых поверхностей детали при выполнении токарно-револьверных работ
Необходимые умения	Применять контрольно-измерительные инструменты, обеспечивающие погрешность не ниже 0,05 мм, и калибры, обеспечивающие погрешность не менее 0,02
	Определять визуально явные дефекты обработанных поверхностей детали при выполнении токарно-револьверных работ
Необходимые знания	Назначение и правила применения контрольно-измерительных

	инструментов, обеспечивающих погрешность не ниже 0,05 мм, и калибров, обеспечивающих погрешность не менее 0,02
	Правила проведения замеров детали измерительными инструментами при выполнении токарно-револьверных работ
	Основные виды и причины брака, способы предупреждения и устранения при выполнении токарно-револьверных работ
	Единая система допусков и посадок при выполнении токарно-револьверных работ
	Допуски размеров, форм и взаимного расположения поверхностей, обозначение на рабочих чертежах, способы контроля при выполнении токарно-револьверных работ
Другие характеристики	-

3.3. Обобщенная трудовая функция

Наименование	Токарная обработка сложных деталей на токарно-револьверных станках	Код	С	Уровень квалификации	4

Происхождение обобщенной трудовой функции	Оригинал X	Заимствовано из оригинала		
			Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

Возможные наименования должностей, профессий	Токарь-револьверщик 4-го разряда

Требования к образованию и обучению	Среднее профессиональное образование – программы подготовки квалифицированных рабочих Профессиональное обучение – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, программы переподготовки рабочих
Требования к опыту практической работы	Не менее двух месяцев работы по обработке деталей средней сложности на токарно-револьверных станках
Особые условия допуска к работе	Прохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) в порядке, установленном законодательством Российской Федерации
Другие характеристики	-

Дополнительные характеристики

Наименование документа	Код	Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности
ОКЗ	7223	Станочники и наладчики металлообрабатывающих станков
ЕТКС	§ 133	Токарь-револьверщик 4-го разряда
	§ 100	Станочник широкого профиля 4-го разряда

ОКПДТР	18809	Станочник широкого профиля
	19165	Токарь-револьверщик

3.3.1. Трудовая функция

Наименование	Обработка сложных деталей с точностью 7–10 квалитет на токарно-револьверных станках с применением режущего инструмента, цангового и трехкулачкового патрона	Код	С/01.4	Уровень (подуровень) квалификации	4

Происхождение трудовой функции	Оригинал X	Заимствовано из оригинала	Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия	Токарная обработка сложных деталей на токарно-револьверных станках с применением режущего инструмента, цангового и трехкулачкового патрона
	Нарезание наружных и внутренних двухзаходных треугольных, прямоугольных, полукруглых, пилообразных и однозаходных трапецеидальных резьб
	Наладка токарно-револьверных станков
Необходимые умения	Подрезать, сверлить, растачивать и нарезать резьбу на гайках суппортных с длиной нарезки свыше 50 мм
	Производить наладку токарно-револьверных станков
	Обтачивать и растачивать по шаблону шары и шаровые соединения радиусом свыше 100 мм
	Производить полную токарную обработку винтов для микрометров, дисков для универсальных патронов металлообрабатывающих станков, щитов подшипниковых, шестерен цилиндрических, шкивов гладких и для клиноременных передач диаметром свыше 500 мм, конических и червячных диаметром свыше 300 мм
Необходимые знания	Устройство и кинематические схемы токарно-револьверных станков различных типов и правила проверки их на точность
	Конструктивные особенности и правила применения универсальных и специальных приспособлений при выполнении токарно-револьверных работ
	Правила термообработки, заточки и доводки режущего инструмента при выполнении токарно-револьверных работ
	Правила определения режимов резания по справочникам и паспорту токарно-револьверного станка
	Единая система допусков и посадок; квалитеты и параметры шероховатости при выполнении токарно-револьверных работ
	Опасные и вредные факторы, требования охраны труда, промышленной безопасности и электробезопасности при выполнении токарно-револьверных работ, правила производственной санитарии
	Виды и правила применения средств индивидуальной защиты, применяемых для безопасного выполнения токарно-револьверных работ
Другие характеристики	

3.3.2. Трудовая функция

Наименование	Контроль параметров сложных деталей с помощью контрольно-измерительных инструментов и приборов, обеспечивающих погрешность не ниже 0,05 мм, и калибров, обеспечивающих погрешность не менее 0,02	Код	C/02.4	Уровень (подуровень) квалификации	4

Происхождение трудовой функции	Оригинал X	Заимствовано из оригинала	Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия	Измерение параметров сложных деталей с помощью контрольно-измерительных инструментов, обеспечивающих погрешность не ниже 0,05 мм, и калибров, обеспечивающих погрешность не менее 0,02
	Визуальный контроль качества обрабатываемых поверхностей детали при выполнении токарно-револьверных работ
Необходимые умения	Применять контрольно-измерительные инструменты, обеспечивающие погрешность не ниже 0,05 мм, и калибры, обеспечивающие погрешность не менее 0,02
	Определять визуально явные дефекты обработанных поверхностей детали при выполнении токарно-револьверных работ
Необходимые знания	Назначение и правила применения контрольно-измерительных инструментов, обеспечивающих погрешность не ниже 0,05 мм, и калибров, обеспечивающих погрешность не менее 0,02
	Правила проведения замеров детали измерительными инструментами при выполнении токарно-револьверных работ
	Основные виды и причины брака, способы предупреждения и устранения при выполнении токарно-револьверных работ
	Единая система допусков и посадок при выполнении токарно-револьверных работ
	Допуски размеров, форм и взаимного расположения поверхностей, обозначение на рабочих чертежах, способы контроля при выполнении токарно-револьверных работ
Другие характеристики	-

IV. Сведения об организациях – разработчиках профессионального стандарта

4.1. Ответственная организация-разработчик

Российский союз промышленников и предпринимателей (ООР), город Москва
Исполнительный вице-президент Кузьмин Дмитрий Владимирович

4.2. Наименования организаций-разработчиков

1	АНО «Национальное агентство развития квалификаций», город Москва
2	ОАО «Строммашина», город Кохма, Ивановская область
3	Областное ГБПОУ «Вичугский многопрофильный колледж», город Вичуга, Ивановская область
4	Областное ГБПОУ «Кохомский индустриальный колледж», город Кохма, Ивановская область
5	ООО «Машиностроительный завод», город Вичуга, Ивановская область

---

[1] Общероссийский классификатор занятий.

[2] Общероссийский классификатор видов экономической деятельности.

[3] Приказ Минздравсоцразвития России от 12 апреля 2011 г. № 302н «Об утверждении перечней вредных и (или) опасных производственных факторов и работ, при выполнении которых проводятся обязательные предварительные и периодические медицинские осмотры (обследования), и Порядка проведения обязательных предварительных и периодических медицинских осмотров (обследований) работников, занятых на тяжелых работах и на работах с вредными и (или) опасными условиями труда» (зарегистрирован Минюстом России 21 октября 2011 г., регистрационный № 22111), с изменениями, внесенными приказами Минздрава России от 15 мая 2013 г. № 296н (зарегистрирован Минюстом России 3 июля 2013 г., регистрационный № 28970) и от 5 декабря 2014 г. № 801н (зарегистрирован Минюстом России 3 февраля 2015 г., регистрационный № 35848).

[4] Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих, выпуск 2, раздел «Механическая обработка металлов и других материалов».

[5] Общероссийский классификатор профессий рабочих, должностей служащих и тарифных разрядов.

gost.e-ecolog.ru